



jc760 U.S. PTO
09/726075
11/29/00

**Prioritätsbescheinigung über die Einreichung
einer Patentanmeldung**

Aktenzeichen: 199 57 397.2

Anmeldetag: 29. November 1999

Anmelder/Inhaber: TechnoGel GmbH & Co KG,
Duderstadt/DE

Erstanmelder: Otto Bock Schaumsysteme
GmbH & Co., Duderstadt/DE

Bezeichnung: Formkörper aus Polyurethan und Verfahren zu
seiner Herstellung

IPC: C 08 L, C 08 G, B 32 B

**Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der ur-
sprünglichen Unterlagen dieser Patentanmeldung.**

München, den 12. Oktober 2000
Deutsches Patent- und Markenamt

Der Präsident

Im Auftrag

Faust

GRAMM, LINS & PARTNER
Patent- und Rechtsanwaltssozietät
Gesellschaft bürgerlichen Rechts

GRAMM, LINS & PARTNER GbR, Koblenzer Str. 21, D-30173 Hannover

Otto Bock
Schaumsysteme GmbH & Co.
Postfach 12 60
5 37105 Duderstadt

Braunschweig:

Patentanwalt Prof. Dipl.-Ing. Werner Gramm*
Patentanwalt Dipl.-Phys. Dr. jur. Edgar Lins*
Rechtsanwalt Hanns-Peter Schrammek
Patentanwalt Dipl.-Ing. Thorsten Rehmann*
Patentanwalt Dipl.-Ing. Justus E. Funke (†1997)
Rechtsanwalt Christian S. Drzymalla
Patentanwalt Dipl.-Phys. Ulrich H. Bremer*
Patentanwalt Dipl.-Ing. Hans Joachim Gerstein*

Hannover:

Patentwältin Dipl.-Chem. Dr. Martina Läufer*
* European Patent Attorney
o European Trademark Attorney

Unser Zeichen/Our ref.:
108-297 DE-1

Datum/Date:
25.11.1999

10 **Formkörper aus Polyurethan und Verfahren zu seiner Herstellung**

Die Erfindung betrifft einen Formkörper aus Polyurethan, insbesondere ein Sitzkissen, und ein Verfahren zu seiner Herstellung. Das Verfahren zur Herstellung des Formkörpers umfaßt mehrere Alternativen im Rahmen eines Formgußverfahrens.

Polyurethane werden in verschiedenen Morphologien eingesetzt, die jeweils ihre Anwendungsgebiete gefunden haben. Der Einsatz von Polyurethan-Schaumstoff ist beispielsweise für Polstermö-
20 belteile, Sitze, insbesondere Autositze, und für Sitzkissen bekannt. Dieser Werkstoff wird, wenn er im Sitzbereich verwendet wird, als Formteil oder aus Blöcken geschnitten eingesetzt.

Im Automobilbereich beispielsweise werden zur Zeit mehr als 80%
25 aller Fahrzeuge mit Sitzkissen aus Polyurethan-Schaumstoff ausgerüstet. Das Komfortverhalten dieser Sitzkissen wird zuweilen negativ bewertet.

Braunschweig: Theodor-Heuss-Straße 1
D-38122 Braunschweig
Bundesrepublik Deutschland
Telefon 0531 / 28 14 0-0
Telefax 0531 / 28 140 28

Antwort erbeten nach / please reply to:

Hannover: Koblenzer Straße 21
D-30173 Hannover
Bundesrepublik Deutschland
Telefon 0511 / 988 75 07
Telefax 0511 / 988 75 09

Ebenso sind Gele aus Polyurethan für den Einsatz als Sitzkissen bekannt.

5 Das Patent EP 57838 beansprucht Gele zur Vermeidung von Dekubitus, welche durch eine niedrige Kennzahl, d.h. durch sogenannte Untervernetzung, gekennzeichnet sind. Sie werden durch die Umsetzung eines Polyisocyanats mit langkettigen Polyolen, die frei von kurzkettigen Anteilen sein sollen, hergestellt. Diese
10 formstabilen Gele aus Polyurethan-Rohstoffen können als Matratzen, Matratzeneinlagen, Automobilsitze und Polstermöbel zum Einsatz kommen.

15 Das Patent EP 511570 schützt verbesserte Gele aus Polyolen und Polyisocyanaten mit niedriger Kennzahl, die aus Gemischen von langkettigen und kurzkettigen Polyethern hergestellt werden. Als mögliche Anwendungen werden u.a. Polster in Schuhen, auf Fahrradsätteln und auf Sitzflächen, Auflagen zur Vermeidung und Verhinderung von Verletzungen, Gesichtsmasken und Abpolsterungen
20 gen unter Pferdesätteln genannt.

Das hohe Gewicht sowie die hohe Wärmekapazität von Sitzkissen aus reinem Gel sind von Nachteil. Die hohe Wärmekapazität kann zu einem kalten Sitzgefühl führen, da Körperwärme zum Aufheizen
25 eines kompletten Kissens aus Gel wahrnehmbar entzogen wird.

30 Die Aufgabe der Erfindung besteht nun darin, die vorgenannten Nachteile im Stande der Technik zu überwinden und insbesondere gute Feder- und Dämpfungseigenschaften des Formteils in Belastungsrichtung mit einem angenehmen Sitzkomfort zu verbinden.

Zur Lösung dieser Aufgabe sieht die Erfindung einen Formkörper aus Polyurethan vor, der sich aus wenigstens zwei unterschiedlichen Polyurethanmaterialien zusammensetzt, nämlich aus wenigstens einem Polyurethan-Gel und wenigstens einem Polyurethan-Schaum, die in wenigstens zwei verschiedenen räumlichen Bereichen des Formkörpers angeordnet sind, wobei die Materialien durch die impliziten Klebeeigenschaften während der Herstellung des Urethans verbunden sind.

Der Formkörper kann in einem Formgußverfahren in einer üblichen Form, wie sie auch in der Schaumstoffherstellung verwendet wird, hergestellt werden. Das in dem erfindungsgemäßen Formkörper zusammengefaßte Verbundmaterial verbindet in optimaler Weise die Feder- bzw. Dämpfungseigenschaften der Einzelmaterialien, so daß sich ein erheblicher Fortschritt bezüglich des Sitzkomforts ergibt. Verschiedene, z.B. auch mehrschichtige Anordnungen der verschiedenen Materialien sind möglich. Auch bereichsweise unterschiedliche Anordnungen, wobei beispielsweise das eine Material nur im Bereich des Sitzspiegels angeordnet wird, können je nach den gewünschten Eigenschaften vorteilhaft ausgewählt und angewendet werden.

Vorzugsweise umfaßt der Formkörper eine äußere Abdeckschicht, die insbesondere für das Polyurethan-Gel undurchlässig ist.

Die Abdeckschicht kann aus einer Folie, insbesondere einer Polyurethanfolie, einer Polyvinylchloridfolie oder aus Leder oder einem textilen Material, wie z.B. einem Mikrofasermaterial bestehen. Grundsätzlich kommen als Folienmaterial verschiedene dehnfähige Stoffe in Frage.

In einer bevorzugten Ausführungsform der Erfindung werden der Polyurethan-Schaumstoff und das Polyurethan-Gel in wenigstens zwei Schichten übereinander angeordnet, so daß der Schaumstoff und das Gel übereinander geschichtet insgesamt als Feder- bzw. Dämpfungselement gegenüber einer Belastung in Querrichtung wirken.

In einzelnen Ausführungsbeispielen kann eine Gelschicht wenigstens teilweise von Schaumstoff umschlossen sein oder ein Schaumstoffblock kann wenigstens teilweise von einem Gel umschlossen sein.

In Weiterbildung der Erfindung ist der Formkörper als Sitzkissen ausgebildet, wobei vorzugsweise wenigstens auf der sitzspiegelseitigen Seite zusätzlich eine textile Deckschicht vorhanden ist. Dies gilt insbesondere dann, wenn beim Hinterschäu-

men eine Folie verwendet wurde. In diesem Fall wird das Kissen üblicherweise später bezogen.

5 Werden bei dieser Ausführungsform der Erfindung außen Textilien eingesetzt, sollten sie zur Gelseite vakuumdicht verschlossen sein. Die Verwendung eines textilen Deckmaterials direkt als Abdeckschicht ist bei einfachen, gröberen Textilien deshalb nicht möglich, da ein Eindringen des noch flüssigen Gelmateri- als in das Textil verhindert werden sollte. Zur Hinterlegung
10 eines textilen Abdeckmaterials können beispielsweise Folien aus thermoplastischem Polyurethan oder geschlossenzelligem, geschnittenem Polyurethan-Schaumstoff verwendet werden.

15 Zur Herstellung des Polyurethan-Schaumstoffes werden die üblichen Polyole und Polyisocyanate miteinander zur Reaktion gebracht. Die Verarbeitungstechnik und die typischen Rohstoffe finden sich beispielsweise in dem "Polyurethane Handbook", herausgegeben von G. Oertel.

20 Zur Herstellung der Gele können Rohstoffe eingesetzt werden, wie sie in den Europäischen Patenten EP 57838 und EP 511570 beschrieben werden.

25 Das erfindungsgemäße Verfahren zur Herstellung eines Formkörpers aus Polyurethan ist dadurch gekennzeichnet, daß in einem Formgußverfahren ein Formkörper aus einer Polyurethan-Gelmasse und einem schaumfähigen Polyurethan-Reaktionsgemisch hergestellt wird, wobei sich die beiden Massen beim Aufschäumen und Aushärten miteinander verbinden.

30 Besonders vorteilhaft wirkt sich auf den hergestellten Formkörper die Tatsache aus, daß die Sandwich-Konstruktion aus zwei verschiedenen Polyurethanen die Klebeeigenschaften dieses Werkstoffes optimal ausnutzt.

35 Die Materialien werden vorzugsweise auf eine Abdeckschicht aufgegossen, die in das Formwerkzeug eingelegt wurde oder die Abdeckschicht wird dem fertigen Verbundmaterial aufgelegt.

Wenn gewünscht, können die hergestellten Formkörper anschließend noch mit einem weiteren Material bezogen werden.

5 In einer Ausführungsform kann das Verfahren so geführt sein, daß in eine mit einer Abdeckschicht ausgekleidete Form ein frisch hergestelltes Gemisch aus Polyol und Polyisocyanat als Gelmasse eingetragen wird, daß anschließend ein Polyurethan-Rohstoffgemisch für die Schaumherstellung auf die Gelschicht aufgebracht wird und daß Bedingungen für das Aufschäumen und
10 die Aushärtung der Massen in der Form eingehalten werden.

Gemäß einer weiteren Ausführungsform des Verfahrens kann eine vorgefertigte Gelschicht in die vorzugsweise mit einer Abdeckschicht ausgelegte Form eingebracht werden, wonach ein Polyurethan-Rohstoffgemisch für die Schaumstoffherstellung aufgebracht wird und anschließend Bedingungen für das Aufschäumen und Aushärten des Formkörpers in üblicher Weise - d.h. eine bestimmte Verweilzeit bei einem bestimmten Temperaturprofil -
15 eingehalten werden.

20

Die vorgefertigte Gelschicht kann beispielsweise entweder auf den Formboden aufgelegt oder am Formdeckel befestigt werden.

In weiterer alternativer Ausführungsform kann auch ein vorgefertigter Schaumstoffblock in die Form eingelegt werden, wonach
25 die Form mit einer Gelmasse ausgefüllt wird und die Reaktionsbedingungen für die Herstellung des Polyurethan-Gels aus der Gelmasse eingehalten werden.

30 Vorzugsweise wird das Polyurethan-Gel aus Rohstoffen mit einer Isocyanatfunktionalität und einer Funktionalität der Polyolkomponente von mindestens 5,2, vorzugsweise von mindestens 6,5, weiter vorzugsweise von mindestens 7,5 hergestellt.

35 In bevorzugten Ausführungsformen besteht die Polyolkomponente zur Herstellung des Gels aus einem Gemisch aus
a) einem oder mehreren Polyolen mit Hydroxylzahlen unter 112 und

- b) einem oder mehreren Polyolen mit Hydroxylzahlen im Bereich 112 bis 600, wobei das Gewichtsverhältnis der Komponente a) zur Komponente b) zwischen 90:10 und 10:90 liegt, die Isocyanat-Kennzahl des Reaktionsgemisches im Bereich von 15 bis 59,81
- 5 liegt und das Produkt aus Isocyanat-Funktionalität und Funktionalität der Polyolkomponente mindestens 6,15 beträgt.

In einem weiteren spezifischen Ausführungsbeispiel bestehen die Rohstoffe zur Herstellung des Gels aus

- 10 a) einem oder mehreren Polyisocyanaten und
b) einer Polyolkomponente, bestehend aus
- einem oder mehreren Polyolen (b_1) mit Hydroxylzahlen unter 112 und
 - 15 - einem oder mehreren Polyolen (b_2) mit Hydroxylzahlen im Bereich 112 bis 600 und
- c) gegebenenfalls einem Katalysator für die Reaktion zwischen Isocyanat- und Hydroxylgruppen und
- d) gegebenenfalls aus der Polyurethanchemie an sich bekannten Füll- und/oder Zusatzstoffen,
- 20 wobei das Gewichtsverhältnis der Komponente (b_1) zu Komponente (b_2) zwischen 90:10 und 10:90 liegt, die Isocyanat-Kennzahl des Reaktionsgemisches im Bereich von 15 bis 59,81 liegt und das Produkt aus Isocyanat-Funktionalität der Polyolkomponente mindestens 6,15 beträgt, bestehen.

- 25 Vorzugsweise besteht die Polyolkomponente zur Herstellung des Gels aus einem oder mehreren Polyolen mit einem Molekulargewicht zwischen 1.000 und 12.000 und einer OH-Zahl zwischen 20 und 112, wobei das Produkt der Funktionalitäten der polyurethanbildenden Komponenten mindestens 5,2 beträgt und die Isocyanatkennzahl zwischen 15 und 60 liegt.
- 30

Als Isocyanate kann man für die Gelherstellung vorzugsweise solche der Formel $Q(NCO)_n$ einsetzen, wobei n für 2 bis 4 steht und Q einen aliphatischen Kohlenwasserstoffrest mit 8 bis 18 C-Atomen, einen cycloaliphatischen Kohlenwasserstoffrest mit 4 bis 15 C-Atomen, einen aromatischen Kohlenwasserstoffrest mit 8 bis 15 C-Atomen bedeutet. Die Isocyanate können in reiner oder

35

in Form der üblichen Isocyanat-Modifizierungen wie Urethanisierung, Allophantisierung oder Biuretisierung eingesetzt werden.

5 Nachfolgend wird die Erfindung anhand von Ausführungsbeispielen näher beschrieben, die die möglichen Ausführungsformen besser verdeutlichen sollen.

10 In einer Ausführungsform der Erfindung wird eine Folie oder ein Textil, welches mit einer vakuumdichten Folie versehen ist, in eine Sitzform tiefgezogen. Die Unterseite der Form stellt später den Sitzspiegel des Kissens dar. Danach wird ein frisch hergestelltes Gemisch aus Polyol und Polyisocyanat flüssig in diese Form eingetragen. Diese Gelausgangsmaterialien bedecken
15 nach dem Befüllen ganz oder teilweise den Sitzspiegel. Nachdem diese Mischung vollständig oder teilweise zu einem Polyurethan-Gel reagiert hat, wird im nächsten Schritt eine flüssige oder vorgeschäumte Mischung von Polyurethan-Rohstoffen zur Formschäumherstellung in die Form eingebracht. Das Gemisch schäumt auf, der Deckel der Form wird eingeschlossen und nach der Aus-
20 härtezeit von üblicherweise zwischen einer bis 10 Minuten wird das komplette Sitzkissen der Form entnommen.

25 In einer weiteren Ausführungsform der Erfindung wird das Polyurethan-Gel separat hergestellt und als formstabiles Gel in einem Stück oder in Abschnitten in die Form gelegt. Das Gel wird auf der Folie oder auf dem kaschierten Textil positioniert. Nach dem Aufschäumen in der Form wird das Gel an definierten Stellen des Sitzspiegels durch den Polyurethan-Schaumstoff fixiert. So kann das Gel gezielt den Komfort verbessern. In dieser
30 Ausführungsform ist es auch möglich, ein Gelkissen auf dem Formendeckel zu positionieren. Dadurch befindet es sich nach dem Aufschäumen unten. Hierbei läßt sich das Einsitzgefühl in einen Schaumstoff mit den druckverteilenden Eigenschaften des Polyurethangels vorteilhaft verbinden.

35

In einer dritten Ausführungsform dieser Erfindung wird ein geschnittener Polyurethan-Schaumstoff mit dem Gel durch das reagierende Gel miteinander in Verbindung gebracht. Dies geschieht beispielsweise dadurch, daß das Gel auf eine tiefgezogene Folie

oder ein vakuumdichtes Textil gegossen wird und danach auf das nicht vollständig ausreagierte Gel der Schaumstoff aufgelegt wird. Bei Ausreaktion entsteht die innige Verbindung von Gel und Schaumstoff.

GRAMM, LINS & PARTNER
Patent- und Rechtsanwaltssozietät
Gesellschaft bürgerlichen Rechts

GRAMM, LINS & PARTNER GbR, Koblenzer Str. 21, D-30173 Hannover

Otto Bock
Schaumsysteme GmbH & Co.
Postfach 12 60
5 37105 Duderstadt

Braunschweig:

Patentanwalt Prof. Dipl.-Ing. Werner Gramm*
Patentanwalt Dipl.-Phys. Dr. jur. Edgar Lins*
Rechtsanwalt Hanns-Peter Schrammek
Patentanwalt Dipl.-Ing. Thorsten Rehmann*
Patentanwalt Dipl.-Ing. Justus E. Funke (†1997)
Rechtsanwalt Christian S. Drzymalla
Patentanwalt Dipl.-Phys. Ulrich H. Bremer*
Patentanwalt Dipl.-Ing. Hans Joachim Gerstein*

Hannover:

Patentanwältin Dipl.-Chem. Dr. Martina Läufer*
* European Patent Attorney
o European Trademark Attorney

Unser Zeichen/Our ref.:

108-297 DE-1

Datum/Date:

25.11.1999

10

Patentansprüche:

1. Formkörper aus Polyurethan, dadurch gekennzeichnet, daß er sich aus wenigstens zwei unterschiedlichen Polyurethanmaterialien zusammensetzt, nämlich aus wenigstens einem Polyurethan-Gel und wenigstens einem Polyurethan-Schaum, die in wenigstens zwei verschiedenen räumlichen Bereichen des Formkörpers angeordnet sind, wobei die Materialien durch die impliziten Klebeeigenschaften während der Herstellung des Urethans verbunden sind.

20

2. Formkörper nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Formkörper eine äußere Abdeckschicht umfaßt, die insbesondere für das Polyurethan-Gel undurchlässig ist.

25

3. Formkörper nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß der Polyurethan-Schaumstoff und das Polyurethan-Gel in wenigstens zwei Schichten übereinander angeordnet sind.

Antwort erbeten nach / please reply to:

Braunschweig: Theodor-Heuss-Straße 1
D-38122 Braunschweig
Bundesrepublik Deutschland
Telefon 0531 / 28 14 0-0
Telefax 0531 / 28 140 28

Hannover: Koblenzer Straße 21
D-30173 Hannover
Bundesrepublik Deutschland
Telefon 0511 / 988 75 07
Telefax 0511 / 988 75 09

4. Formkörper nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß eine Gelschicht wenigstens teilweise von Schaumstoff umschlossen ist oder ein Schaumstoffblock wenigstens teilweise von einem Gel umschlossen ist.

5. Formkörper nach einem der Ansprüche 2 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Abdeckschicht aus einer Folie, insbesondere einer Polyurethanfolie, einer Polyvinylchloridfolie oder aus Leder oder einem textilen Material, insbesondere einem Mikrofasermaterial besteht.

6. Formkörper nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß der Formkörper ein Sitzkissen ist.

7. Formkörper nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, daß auf dem Sitzkissen wenigstens auf der sitzspiegelseitigen Seite zusätzlich eine textile Deckschicht vorhanden ist.

8. Verfahren zur Herstellung eines Formkörpers aus Polyurethan, insbesondere nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß in einem Formgußverfahren ein Formkörper aus einer Polyurethan-Gelmasse und einem schaumfähigen Polyurethan-Reaktionsgemisch hergestellt wird, wobei sich die beiden Massen beim Aufschäumen und Aushärten miteinander verbinden.

9. Verfahren nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, daß die Materialien auf eine Abdeckschicht, vorzugsweise eine Folie aufgegossen werden oder daß diese Abdeckschicht dem Verbundmaterial aufgelegt wird.

10. Verfahren nach Anspruch 8 oder 9, dadurch gekennzeichnet, daß in eine mit einer Abdeckschicht ausgekleidete Form ein frisch hergestelltes Gemisch aus Polyol und Polyisocyanat als Gelmasse eingetragen wird, daß anschließend ein Polyurethan-Rohstoffgemisch für die Schaumstoffherstellung auf die Gelschicht aufgebracht wird, und daß Bedingungen für das Aufschäumen und die Aushärtung der Massen in der Form eingehalten werden.

11. Verfahren nach Anspruch 8 oder 9, dadurch gekennzeichnet, daß eine vorgefertigte Gelschicht in die vorzugsweise mit einer Abdeckschicht ausgelegte Form eingebracht wird, daß danach ein
5 Polyurethan-Rohstoffgemisch für die Schaumstoffherstellung aufgebracht wird und anschließend Bedingungen für das Aufschäumen und Aushärten des Formkörpers eingehalten werden.
12. Verfahren nach Anspruch 11, dadurch gekennzeichnet, daß die
10 vorgefertigte Gelschicht entweder auf den Formboden aufgelegt oder am Formdeckel befestigt wird.
13. Verfahren nach Anspruch 8 oder 9, dadurch gekennzeichnet, daß ein vorgefertigter Schaumstoffblock in die Form eingelegt
15 wird, daß die Form mit einer Gelmasse ausgefüllt wird und daß die Reaktionsbedingungen für die Herstellung des Polyurethangels aus der Gelmasse eingehalten werden.
14. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 13, dadurch gekennzeichnet, daß die Gelmassen mit Rohstoffen einer Isocyanat-Funktionalität und einer Funktionalität der Polyolkomponente von mindestens 5,2, vorzugsweise 6,5, insbesondere von mindestens 7,5 hergestellt werden.
- 20 15. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 13, dadurch gekennzeichnet, daß die Polyolkomponente zur Herstellung des Gels aus einem Gemisch aus
25 a) einem oder mehreren Polyolen mit Hydroxylzahlen unter 112 und
30 b) einem oder mehreren Polyolen mit Hydroxylzahlen im Bereich 112 bis 600 besteht, wobei das Gewichtsverhältnis der Komponente a) zu Komponente b) zwischen 90:10 und 10:90 liegt, die Isocyanat-Kennzahl des Reaktionsgemisches im Bereich von 15 bis 59,81 liegt und das Produkt aus Isocyanat-Funktionalität und
35 Funktionalität der Polyolkomponente mindestens 6,15 beträgt.
16. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 13, dadurch gekennzeichnet, daß die Rohstoffe zur Herstellung des Gels aus
a) einem oder mehreren Polyisocyanaten und

b) einer Polyolkomponente, bestehend aus
- einem oder mehreren Polyolen (b_1) mit Hydroxylzahlen unter 112 und

- einem oder mehreren Polyolen (b_2) mit Hydroxylzahlen im
Bereich 112 bis 600 und

c) gegebenenfalls einem Katalysator für die Reaktion zwischen Isocyanat- und Hydroxylgruppen und

d) gegebenenfalls aus der Polyurethanchemie an sich bekannten Füll- und/oder Zusatzstoffen,

wobei das Gewichtsverhältnis der Komponente (b_1) zu Komponente (b_2) zwischen 90:10 und 10:90 liegt, die Isocyanat-Kennzahl des Reaktionsgemisches im Bereich von 15 bis 59,81 liegt und das Produkt aus Isocyanat-Funktionalität der Polyolkomponente mindestens 6,15 beträgt, bestehen.

17. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 16, dadurch gekennzeichnet, daß die Polyolkomponente zur Herstellung des Gels aus einem oder mehreren Polyolen mit einem Molekulargewicht zwischen 1000 und 12000 und einer OH-Zahl zwischen 20 und 112 besteht, wobei das Produkt der Funktionalitäten der polyurethanbildenden Komponenten mindestens 5,2 beträgt und die Isocyanat-Kennzahl zwischen 15 und 60 liegt.

18. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 17, dadurch gekennzeichnet, daß man als Isocyanate zur Gelherstellung solche der Formel



einsetzt, in der n für 2 bis 4 steht und Q einen aliphatischen Kohlenwasserstoffrest mit 8 bis 18 C-Atomen, einen cycloaliphatischen Kohlenwasserstoffrest mit 4 bis 15 C-Atomen, einen aromatischen Kohlenwasserstoffrest mit 6 bis 15 C-Atomen oder einen araliphatischen Kohlenwasserstoffrest mit 8 bis 15 C-Atomen bedeutet. Die Isocyanate können in reiner oder in Form der üblichen Isocyanat-Modifizierungen wie Urethanisierung, Allophantisierung oder Biuretisierung eingesetzt werden.